

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 3,9 mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122661 3,9
GTIN	4045197583253
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

Ważne:

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 30,2 mm

długość całkowita L: 74 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,08 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	36 mm
\varnothing nom. D_c	3,9 mm
posuw f w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	m6
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	74 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	30,2 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	$6 \times D$
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte